

# LNP™ LUBRICOMP™ UCL36ASP compound

Углеродное волокно

Polyphthalamide

SABIC Innovative Plastics Europe

## Описание материалов:

LNP\* LUBRICOMP\* UCL36ASP is a compound based on Polyphthalamide resin containing Carbon Fiber, PTFE. Added features include; Internally Lubricated, Electrically Conductive, Heat Stabilized.

Also known as: LNP\* LUBRICOMP\* Compound UCL-4036 A

Product reorder name: UCL36ASP

Главная Информация			
Наполнитель/армирование	Углеродное волокно		
Добавка	Стабилизатор тепла PTFE лубрикант		
Характеристики	Электропроводящий Стабилизация тепла Смазка		
Соответствие RoHS	Соответствует RoHS		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.42	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
Формовочная усадка-Поток	0.050 to 0.10	%	Internal Method
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	0.050 to 0.15	%	ISO 62
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения	25100	MPa	ISO 527-2/1
Tensile Stress (Break)	256	MPa	ISO 527-2/5
Растяжимое напряжение (Break)	1.3	%	ISO 527-2/5
Флекторный модуль <sup>1</sup>	19900	MPa	ISO 178
Флекторный стресс	340	MPa	ISO 178
Коэффициент трения (vs. Itself - Dynamic)	0.33		ASTM D3702 Modified
Коэффициент износа-Шайба	9.00	10 <sup>-10</sup> in <sup>5</sup> -min/ft-lb-hr	ASTM D3702 Modified
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод ударная прочность <sup>2</sup> (23°C)	7.0	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1A
Незубчатый изод ударная прочность <sup>3</sup> (23°C)	40	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180/1U
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Heat Deflection Temperature <sup>4</sup> (1.8 MPa, Unannealed, 64.0 mm Span)	270	°C	ISO 75-2/Af
CLTE			ISO 11359-2
Flow : 23 to 60°C	8.0E-6	cm/cm/°C	
Transverse : 23 to 60°C	5.1E-5	cm/cm/°C	
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	10 to 1.0E+3	ohms	ASTM D257
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	121 to 149	°C	
Время сушки	4.0	hr	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.15	%	
Задняя температура	310 to 321	°C	
Средняя температура	316 to 327	°C	
Передняя температура	327 to 338	°C	
Температура обработки (расплава)	316 to 332	°C	
Температура формы	138 to 166	°C	
Back Pressure	0.172 to 0.344	MPa	
Screw Speed	30 to 60	rpm	

#### NOTE

- |    |            |
|----|------------|
| 1. | 2.0 mm/min |
| 2. | 80*10*4    |
| 3. | 80*10*4    |
| 4. | 80*10*4 mm |

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

